



SCHEDA TECNICA

653. DELTA 3000






Primer epossidico dalle caratteristiche superiori, impiegato come mano di ancoraggio su qualsiasi supporto. Applicato in mani sottili permette un eccezionale ancoraggio dei successivi rivestimenti, siano essere stucchi o fondi bicomponenti ad alto spessore. E' raccomandato come primer in cicli per parti dell'imbarcazione sia emerse che immerse utilizzando anche come mano di collegamento tra ciclo epossidico ed antivegetativa.

Confezione	0,750 l – 2,5 l – 10 l (base 8 l+ cat. 2 l)
------------	---

DATI CHIMICO-FISICI (a 20° C)

Aspetto	Semiopaco
Colore	Bianco .001 – Rosso ossido .171
Solidi (in volume)	48 ± 2 %
Peso specifico	1,48 ÷ 1,52 g/cm ³
Punto di infiammabilità	30° C
Viscosità	5.000 cP

DATI APPLICATIVI


Rapporto di miscelazione (in volume)		4:1 con 651.000
Durata del prodotto catalizzato	8 h a 20° C	
Diluente		693.000 (max. 10%)
Metodo di applicazione		Convenzionale Pressione 3,5 bar Ugello 1,9 mm – 2,2 mm
		Airless Pressione 150 bar Ugello 0,3 – 0,6 mm (0,012 – 0,024 in) Angolatura ventaglio 65° - 80°
		Diluente 693.000 (max. 10 %)
Spessore film secco	Range di applicazione standard	40 µm - 70 µm
	Raccomandato	50 µm
Spessore film umido	Range di applicazione standard	83 µm - 146 µm
	Raccomandato	104 µm
Resa teorica allo spessore indicato m ² /l	Range di applicazione allo spessore raccomandato	9,6
Primers raccomandati	Epozinc o direttamente su supporti sabbiati o discati	
Note	Il prodotto viene fornito in due contenitori da mescolare interamente ed accuratamente tra loro prima dell'uso. L'eventuale diluizione va operata dopo la miscelazione dei due componenti. I dati fisici dei prodotti bicomponenti sono relativi ai componenti già mescolati tra loro.	



SCHEMA TECNICA

653. DELTA 3000

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

	<p>Acciaio: Lavare a pressione con acqua dolce e rimuovere ogni traccia di olio e grasso (nel caso prevedere il lavaggio con specifico solvente). Tutte le superfici da pitturare dovranno essere pulite, asciutte e prive di agenti contaminanti (se si ritenesse necessario valutare il grado di salinità, utilizzare il metodo Bresle ISO 8502-6). Eseguire il trattamento di sabbiatura grado Sa 2½ (ISO 8501-1/3) o di pulizia meccanica grado St 3. Per le superfici ricoperte con shop-primer, perfettamente integro e aderente è possibile eseguire, previa consultazione con i ns. tecnici, una sabbiatura commerciale Sa 2 o in alternativa una pulizia meccanica di grado St 2 (ISO 8501-1/3). Il valore consigliato di rugosità Rz, ottenuto a seguito di granigliatura o di pulizia meccanica, è di 40-80 µm. Ricoprire con il primer Delta 3000 il metallo trattato allo standard di cui sopra e prima che quest'ultimo presenti principi di ossidazione e/o variazione di colore. Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporcizia.</p> <p>Per preparazioni superficiali di grado inferiore o riparazioni : Consultare l'ufficio tecnico.</p> <p>Alluminio: Pulire la superficie come per l'acciaio. Carteggiare con dischi a grana grossa, Il metallo dovrà essere color argento, completamente esente da residui di ossidazione e ricoperto con Delta 3000 il giorno stesso della preparazione sopra descritta. Prestare attenzione a non lucidare la superficie senza comunque eccedere con l'incisione, il profilo superficiale (rugosità Rz) dovrà essere indicativamente intorno a 100 µm. Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporcizia.</p> <p>Vetroresina: Pulire la superficie come per l'acciaio. Decerare la vetroresina con Sirio e, se necessario, carteggiare con carta abrasiva n. P150 - P180; è consigliabile primerizzare la superficie trattata entro 24 - 48 ore. Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti previsti soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporcizia.</p> <p>Legno: L'umidità del legno non deve superare il 18%, carteggiare a fondo la superficie con carta n. P80 - P120, prima di procedere con l'applicazione del primer Delta 3000 soffiare con aria pulita e asciutta, per rimuovere ogni residuo di carteggiatura e di sporcizia.</p>
--	---

TEMPI DI ESSICCAZIONE

Temperatura °C		10		15		20		30	
		Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Ricopertura	Prodotti epoxy o poliesteri	12 h	3 gg	8 h	3 gg	6 h	3 gg	4 h	2 gg
	Antivegetative	8 h	24 h	6 h	18 h	4 h	12 h	2 h	10 h
Carteggiatura		24 h		24 h		18 h		8 h	
Reticolazione completa		7 gg		7 gg		7gg		7 gg	



YachtCoatings

SCHEDA TECNICA

653. DELTA 3000

CONDIZIONI DURANTE L'APPLICAZIONE

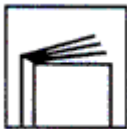
Per evitare il formarsi di condensa, la temperatura del supporto deve essere superiore al punto di rugiada almeno di 3°C. Durante l'applicazione ed il periodo di reticolazione la temperatura dell'ambiente non deve essere inferiore ai 10° C e non superare i 30° C e la temperatura minima del supporto non deve essere inferiore ai 5°C, in quanto il processo di reticolazione viene notevolmente rallentato a temperature inferiori. E' sconsigliabile in ogni caso l'applicazione quando l'umidità relativa supera l'80%. E' importante effettuare il rilievo dei parametri termoigrometrici in prossimità del supporto da trattare. Assicurare un'adeguata ventilazione quando la pittura viene applicata in spazi chiusi.

NORME DI SICUREZZA



Attenersi alle disposizioni dei DPR 303 e 547. Evitare, per esempio, il contatto del prodotto con la pelle. Operare in luoghi ben areati e, se al chiuso, impiegare aspiratori, ventilatori e convogliatori d'aria. Durante l'applicazione utilizzare le adeguate protezioni (maschere, guanti, occhiali, ecc.).

NOTE



Il prodotto applicato non deve essere messo a contatto con acqua, prodotti chimici o sottoposto a stress meccanici prima della completa reticolazione. Gli spessori del film umido si intendono per il prodotto non diluito. Con la diluizione, tale valore aumenterà. Le suddette informazioni sono il risultato di accurate prove di laboratorio ed esperienze pratiche, tuttavia, dato che il prodotto è prevalentemente usato al di fuori del controllo del produttore, Boero Bartolomeo S.p.A. non può che garantirne la qualità. Le informazioni contenute nella presente scheda possono essere soggette a revisione da parte della Società. Ulteriori note sono riportate nelle "raccomandazioni generali", per le norme di riferimento consultare la legenda "schede tecniche". Per chiarimenti, aggiornamenti o ulteriori informazioni si consiglia di contattare direttamente Boero Bartolomeo. La presente annulla e sostituisce ogni altra precedente.